

1 - DOMAINE D'APPLICATION

Cette instruction est destinée aux fournisseurs en lien direct avec le produit : code PDT sur X3.

La démarche s'intègre dans notre Politique d'Assurance Qualité fournisseur, visant à répondre aux exigences du secteur automobile dont nos clients font partie.

AUTOMOBILES DANGEL s'est engagé dans une démarche qualité visant à répondre aux exigences du secteur automobile dont nos clients font partie.

Dans ce cadre, de nouvelles orientations sont prises pour atteindre nos objectifs et assurer la qualité et la pérennité de nos relations clients - fournisseurs.

Ce document devient donc applicable à sa réception par nos fournisseurs, mais nous acceptons l'utilisation d'un autre format spécifique à nos fournisseurs.

2 - OBJECTIFS DU PPAP

- Prévenir les problèmes de qualité avant la mise en production
- Réduire les délais d'inspections à la réception
- Uniformiser et améliorer le processus d'approbation des pièces d'acceptation, de validation et de paiement des outillages
- Éclaircir et répartir les responsabilités clients – fournisseurs
- Corriger efficacement et rapidement les problèmes de non-qualités
- Améliorer nos relations et nos canaux de communication

Moyens choisis : le PPAP

L'utilisation du modèle PPAP est choisi pour atteindre nos objectifs.

- ♦ PPAP : Production Part Approval Process (ou Processus d'Approbation Pièce de Production)
- ♦ CSP : Certificat de Soumission Pièce

3 - APPLICATION DU PPAP

Le PPAP initial sera demandé sur les nouveaux produits jugés unanimement nécessaires par les achats, le BE et la qualité. Ce choix sera tracé dans le « suivi stratégique du projet » et intégré à la commande du produit.

Une mise à jour pourra être demandée (après analyse conjointe Achat/BE/Qualité) pour les cas suivants :

- Nouvel outillage
- Nouveau sous-traitant
- Transfert d'équipement vers une autre installation
- Nouveau procédé de production ou modification importante

Dans les autres cas, nous suivons la procédure standard avec la demande d'Echantillons Initiaux (E.I.) et P.V. associé.

Indice C : mise à jour évolution technologies	Rédaction	12/01/26	P. WATRIN	
	Vérification	12/01/26	C. LE MOING	
	Approbation	12/01/26	D. SIMON	
		Date	Nom	Signature

DIFFUSION

INTRANET	INTERNET						
----------	----------	--	--	--	--	--	--

4 - PRODUITS CONCERNES ET NIVEAU DE PPAP REQUIS

Le niveau PPAP est établi en fonction de la criticité des pièces fournies, du procédé de fabrication, du niveau de confiance, du niveau d'expertise et de l'expérience du fournisseur.

Catégorie 1 : pièces non soumises au PPAP

- Pièces standard issus de catalogues fournisseur définissant les caractéristiques du produit. (Quincaillerie, métal en feuille ou en barre, tubes, peintures, roulement, joint, visserie, éléments de fixation, étiquettes, connecteur, protecteur...)
- Pièces fabriquées avec des procédés courants et ayant peu ou pas de fonction technique.

Catégorie 2 : PPAP de niveau 2

- Pièces fabriquées avec des procédés courants, ayant une fonction technique moyenne, ayant un impact sécuritaire faible ou nul.

Catégorie 3 : PPAP de niveau 3

- Pièces nécessitant un outillage important à la charge des AUTOMOBILES DANGEL
- Pièces utilisant un procédé spécial (pièces moulées, forgées, usinées, estampées, intégrant un ...)
- Pièces ayant une fonction technique importante et/ou un impact sur la « Sécurité » et/ou la « Réglementation » (S/R)

5 - REQUIS EXIGÉ PAR PPAP

Suivant le niveau d'approbation requis par AUTOMOBILES DANGEL, généralement un niveau 2 ou 3

PPAP niveau 2

- Formulaire de soumission pièce (CSP)
- Pièces de soumission ou d'acceptation inspectées et identifiées (*Nº, Code, indice ...*)
- Rapports d'inspection dimensionnelle
- Certificats de sous-traitance, d'analyse matière ou de conformité
- Résultats des études de capacité du procédé (statistiques sur quelques caractéristiques critiques) si demandé

PPAP niveau 3 = PPAP niveau 2 + exigences suivantes

- Diagramme de processus
- FMEA / AMDEC
- Plan de contrôle
- Résultats des études de capacité du procédé (statistiques sur les caractéristiques critiques)
- Résultats des études R&R sur les équipements de mesure si demandé
- Résultats des essais de matériel, de performance et de durabilité

6 - SOUMISSION DU PPAP

Le fournisseur soumettra la documentation PPAP et les pièces de soumission au plus tard lors de la livraison du premier lot de pièces de production (présérie ou série) à l'attention du département qualité et clairement identifiées comme « PPAP » sur l'emballage.

Le Certificat de Soumission Pièce (CSP) sera joint et permettra d'identifier la raison de la soumission.

Demandes de dérogations

En cas de déviation ponctuelle, une demande de dérogation sur une quantité ou sur une période déterminée pourra être jointe au PPAP. Celle-ci sera soumise à acceptation ou rejet après analyse.

Le département qualité des AUTOMOBILES DANGEL transmettra la dérogation approuvée ou rejetée au département qualité du fournisseur.

Demande de changement d'ingénierie

Si le fournisseur ne peut répondre à toutes les exigences requises, il établira une demande de changement d'ingénierie jointe avec le PPAP. Celle-ci sera transmise au service ingénierie pour traitement si approuvée. Le service ingénierie remettra la demande approuvée ou rejetée au département qualité des AUTOMOBILES DANGEL qui la transmettra au département qualité du fournisseur avec le CSP.

7 - CONTRE-VÉRIFICATION DU PPAP

Le département qualité des AUTOMOBILES DANGEL procédera à une contre-vérification partielle ou complète des pièces d'acceptation et de la documentation.

A la suite de celle-ci, le CSP (Certificat de Soumission Pièce) sera renvoyé au fournisseur (approuvé comme rejeté), Les raisons du rejet seront expliquées au fournisseur.

8 - CSP REJETÉ

Le fournisseur doit effectuer les corrections nécessaires pour corriger les déviations et re-soumettre un PPAP corrigé (partiel ou complet suivant cas).

9- CSP APPROUVÉ

Le département des achats débloquera le paiement des outillages si nécessaires.

Le fournisseur reste responsable de la qualité des produits qui sont livrés, y compris des frais qui résulteraient d'une non-qualité sur les lignes d'usinage et d'assemblage des AUTOMOBILES DANGEL ou de son client final

Demande d'information ou difficultés dans le processus d'approbation

Toute demande d'information, blocage du processus, délai ou difficultés dans le processus d'approbation des pièces de production peut être soumise au département qualité des AUTOMOBILES DANGEL.

10- LOGIGRAMME

